

⑨日本分類
133 A 330.2
133 B 01

日本国特許庁

⑪実用新案出願公告

昭45-9916

⑩実用新案公報

⑭公告 昭和45年(1970)5月8日

(全2頁)

1

2

⑮容器

⑲実 願 昭40-31963
⑳出 願 昭40(1965)4月22日
審 判 昭42-6457
㉑考 案 者 朝川稔
東京都江戸川区小岩町4の1453
㉒出 願 人 吉野弥太郎
東京都江東区大島3の2の6

図面の簡単な説明

第1図は本考案品の縦断面図、第2図は要部拡大断面図を示すものである。

考案の詳細な説明

本考案品は硬質塩化ビニール等のプラスチック材を以て中空成形法により形成された薄肉容器に係るもので、容器口部周縁に口部上端の内径よりも径小な内壁面を有する凹陷部を設けた容器に側壁の小突条が凹陷部内面に密接し、鋸部下面に突設した小突条が口部上端に密接する如き中栓を挿入嵌装したものである。

従来中空成形法により形成された容器に於いては口部上端と同一肉厚に形成された口部内面に中栓を挿入密接するか又は口部上端の内面に中栓を密接していたが、しかしこれらのものは容器口部の肉厚が非常に厚く、且口部内面又は上端を仕上作業により仕上面を平坦にすることが必要であつた。そのため最近市場に多くある安価なプラスチック壺はその口部の肉厚のため重量がかかり、又仕上作業の工程があるため意外と高価な製作費がかかつてしまった。

本考案は、これらの点に鑑み容器口部の肉厚を本体と略同一程度まで薄肉とし、その口部上端と中栓を密接することなく口部に設けた凹陷部の内

面に密接することにより仕上作業をなくし、且密接効果に必要な口部の強度を保つよう口部の中間に凹陷部を周設したもので、これを図面について説明すれば、1は硬質塩化ビニール等のプラスチック材を以て中空成形法により形成した容器本体でその上方口部2の略中間に口部上端の内面より径小な凹陷部3を周設形成したものである。次に4はポリエチレン等のプラスチック材により形成された中栓を示し、その周縁鋸部5の下面には数条の小突条6を突設し、該鋸部5に隣設して下方に側壁7を垂下せしめ且その側壁7の外面に数条の小突条8を突設して成る。

以上の如き本考案は口部を薄肉に形成することにより容器体の重量を少くし材料を節約して材料費を低減すると共に軽量化による破損等の弱点を凹陷部3の周設形成により補強し、該凹陷部3の内壁面を口部上端よりも径小にしたことにより中栓4を挿入嵌装した際に中栓4の側壁7に突設した小突条8は口部上端の不均一な切断面に接触することなく凹陷部3の内壁面に密接し、且又鋸部5の下面に突設した小突条6も口部上面に密接するので口部上面の弾発作用と相まつて密閉効果を大となし従来の容器に比べ非常に安価に生産することができる。

25 実用新案登録請求の範囲

図面に示す如く容器口部周縁に口部上端の内径よりも径小な内壁面を有する凹陷部を周設したプラスチック製の薄肉容器に、側壁の小突条が前記容器口部の凹陷部内面に密接し、且鋸部下面に突設した小突条も口部上端に密接する如き中栓を挿入嵌装したことを特徴とする容器。

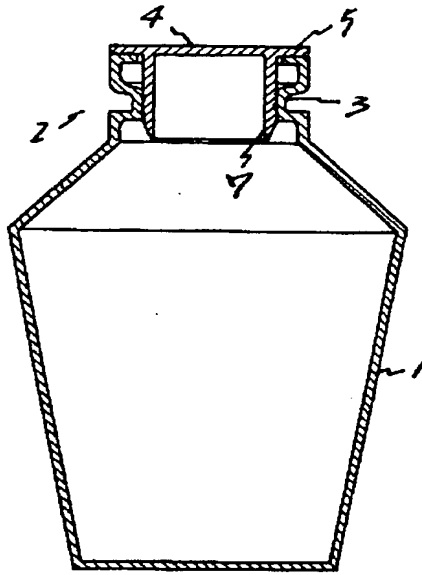
引用文献

35 実 公 昭37-13472

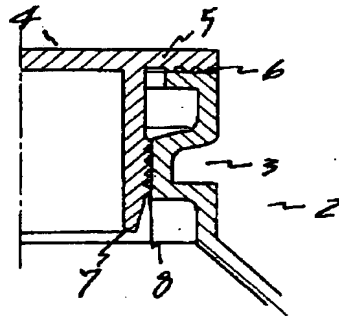
(2)

英公 昭45-9916

BEST AVAILABLE COPY



才1図



才2図